

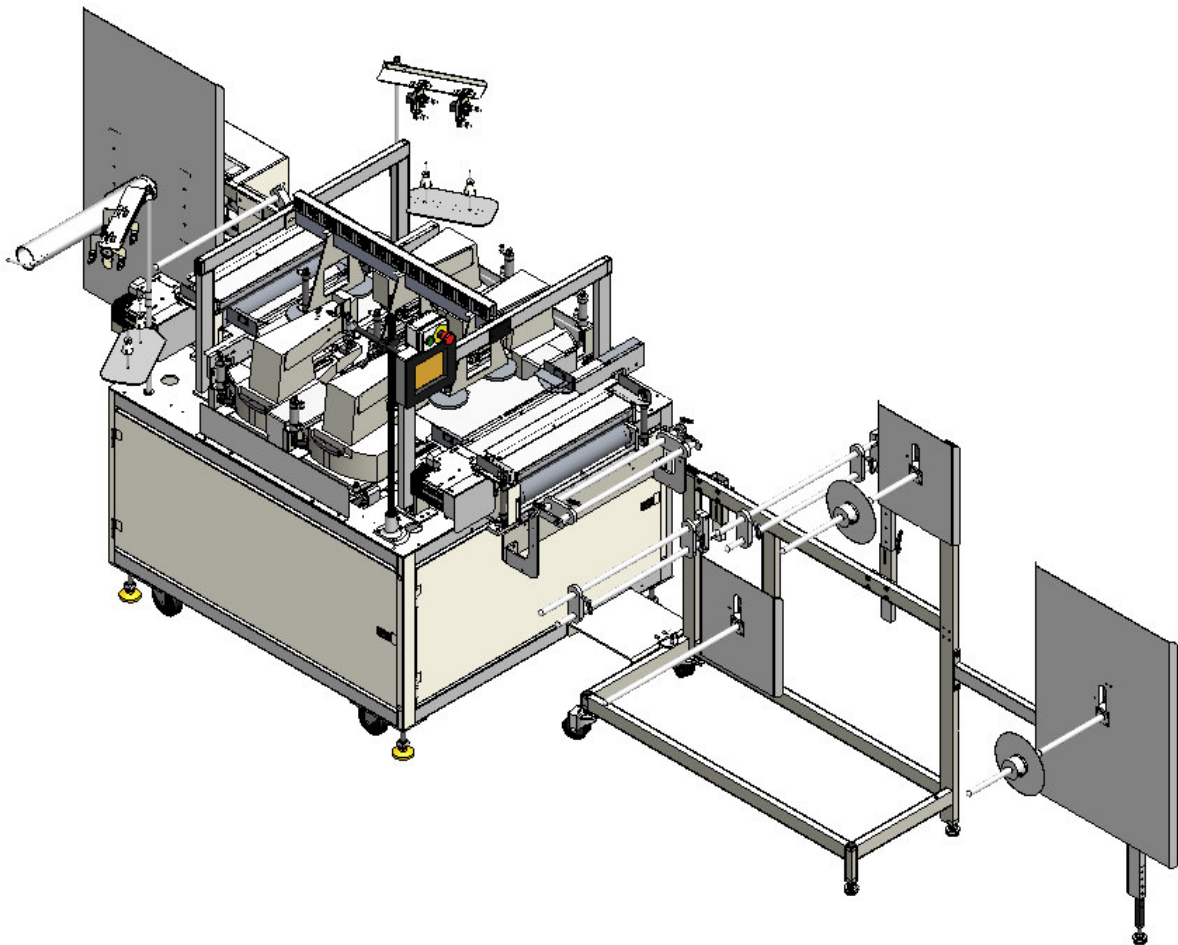
modelo: **1355 Series**

Costura de Borde Decorativa



Manual de Instalacion, Operación y Ajustes

"Sudden Service"



Atlanta Attachments Company

362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, Georgia 30045
Phone: (770) 963-7369
Email: sales@atlatt.com



One-Stop Shopping
for Expendable Replacement
Parts for AAC & Other Bedding
Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**

www.atlantapartsdepot.com



Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

Los materiales contenidos adjuntos son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de cualquier obligación confidencial y de no divulgación que exista actual entre usted y Atlanta Attachment Company, el uso de estos materiales sirve como reconocimiento de la naturaleza confidencial y propietaria de estos materiales y de su deber de no hacer ningún uso desautorizado o acceso de estos materiales.

Todos los materiales contenidos adjunto son protegidos además por la ley de Derechos de Autor de Estados Unidos y no se pueden utilizar, divulgar, reproducir, distribuir, publicar o vender sin el consentimiento escrito expreso de Atlanta Attachment Company. El consentimiento se puede retener en discreción única de Atlanta Attachment Company. Usted no puede alterar o quitar los derechos reservados, la marca registrada o cualquier otro aviso de las copias de estos materiales

Patentes y Patentes Pendientes

La venta de este producto no vende ni transfiere de otra manera cualquier licencia u otros derechos bajo la cualquier patente de los EEUU o otra patente extranjera correspondiente. Este equipo es protegido por uno o más de las patentes siguientes:

Patentes US: 4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367; 4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270; 5,307,750; 5,373,798; 5,437,238; 5,522,332; 5,524,563; 5,562,060; 5,634,418; 5,647,293; 5,657,711; 5,743,202; 5,865,135; 5,899,159; 5,915,319; 5,918,560; 5,924,376; 5,979,345; 6,035,794

Patentes extranjeras - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472; 0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2; 5,159,889; 5,203,270.

Otras U.S. y patentes extranjeras pendientes.



IMPORTANTE

Es importante leer y entender la información contenida dentro de este manual antes de intentar hacer funcionar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no será responsable por el daño resultado del uso erróneo de la información presentada dentro de este manual, y se reserva el derecho de cambiar la información contenida sin notificación previa.

Atlanta Attachment Company
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, Georgia 30045
Phone: (770) 963-7369
Fax: (770) 963-7641
Email: sales@atlatt.com

© 2005-2008 ATLANTA ATTACHMENT COMPANY. TODOS LOS DERECHOS RESERVADOS.



Tabla de Contenidos

INFORMACIÓN CONFIDENCIAL Y PROPIETARIA	2
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD.....	4
1.- MANUAL DE INSTALACIÓN.	5
1.1.- DESCRIPCIÓN DE PARTES.....	5
1.2.- <i>Instalación</i>	6
a.- <i>Área</i>	6
b.- <i>Desembalaje</i>	6
c.- <i>Nivelar</i>	6
d.- <i>Electricidad</i>	6
e.- <i>Aire:</i>	6
f.- <i>Limpieza:</i>	6
g.- <i>Lubricación:</i>	6
2.- MANUAL DEL OPERADOR.....	7
2.1.- CONTROLES PRINCIPALES.	7
a.- <i>Pulsador de Paro (Rojo)</i>	7
b.- <i>Pulsador de Encendido (Verde)</i>	7
c.- <i>Panel de Control</i>	7
2.2.- MANEJO DEL COMPUTADOR (SERIAL BUS).	8
a.- <i>Modo de Uso</i>	8
b.- <i>Proceso de Encendido</i>	8
c.- <i>Ventanas de Navegación</i>	8
d.- <i>Pantalla de Trabajo</i>	9
e.- <i>Funciones Avanzadas</i>	10
2.3.- PATRONES DISPONIBLES.	11
2.4.- MANTENIMIENTO PREVENTIVO.	12
a.- <i>Mantenimiento Diario (8 horas):</i>	12
3.- MANUAL DEL MECÁNICO.....	13
3.1.- PANEL DE CONTROL	13
a.- <i>Ajustes Avanzados</i>	15
b.- <i>Ajustes Manuales Avanzados</i>	18
b.- <i>Ajustes Manuales Avanzados</i>	19
c.- <i>Pantallas de advertencias</i>	20
d.- <i>Módulos Electrónicos</i>	22
e.- <i>Calibración de Pantalla</i>	23
f.- <i>Lista de Parámetros</i>	24
3.2.- MANTENIMIENTO PREVENTIVO	25
a.- <i>Mantenimiento Diario (8 horas):</i>	25
b.- <i>Mantenimiento Semanal (40 horas):</i>	25
c.- <i>Mantenimiento Mensual (160 horas):</i>	25
d.- <i>Mantenimiento Semestral (960 horas):</i>	25
3.3.- PROBLEMAS Y SOLUCIONES.....	26
3.4.- DATOS TÉCNICOS	27
DECLARACIÓN DE GARANTÍA.....	28
NOTAS	29

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD



General

Las pautas de seguridad mencionadas en este manual cubren la línea entera de productos de Atlanta Attachment Company. Algunas advertencias e instrucciones pueden no aplicarse a esta unidad particular.

Todo mantenimiento debe ser realizado por un técnico calificado de servicio.



Eléctrico

- La conexión eléctrica requiere 220V AC, 5 amperios, monofásico de 50/60 hertzios
- Desconectar la fuente de energía antes de enhebrar o substituir las agujas.
- Desconectar la fuente de energía antes de dejar la máquina desatendida.
- Desconectar la fuente de energía antes de quitar o de substituir piezas o de hacer ajustes y/o de realizar mantenimiento.



Neumática

El suministro de aire requiere 80 PSI, average de 20 SCFM.

Cilindros del aire

- Mantener las manos siempre lejos de los cilindros neumáticos.
- Desconectar el suministro de aire antes de mantener los cilindros del aire.



Cuchillas

- Esta máquina puede utilizar cuchillas y/o los cortadores del hilo que se pueden activar automáticamente.
- Mantener las manos lejos de las láminas de cuchillas siempre.
- Desconectar la fuente de energía y el suministro de aire antes de substituir las cuchillas dañadas.



Transportadores

- Esta unidad puede incluir transportadores de materiales.
- Mantener las manos lejos de las correas de las correas.
- Mantener las manos lejos de los motores y de las poleas usadas para accionar los transportadores.



Ruedas de Tensión

- Mantener las manos lejos de las Ruedas de Tensión.

Cabezas de costura

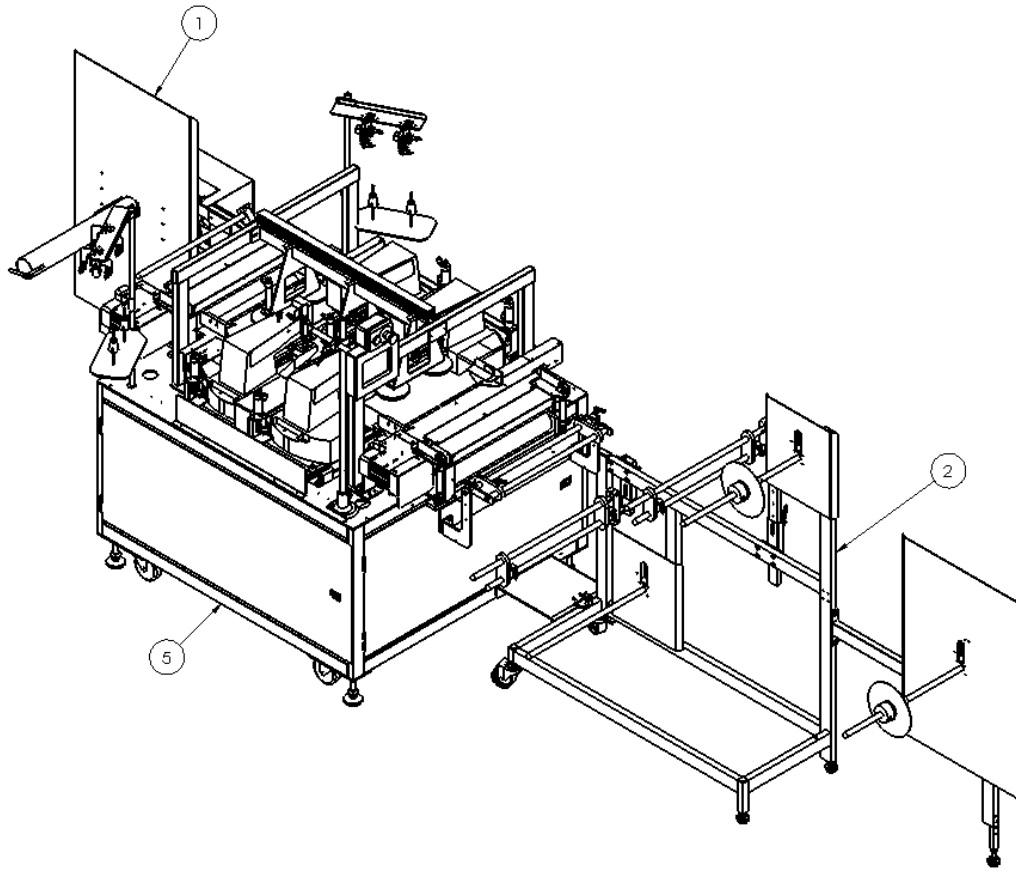
- Mantener las manos y el resto de los objetos lejos de agujas.
- Desconectar la fuente de energía y el suministro de aire antes de hacer ajustes a la cabeza de costura, substituyendo agujas, los hilos, las bobinas, el etc.



ATENCIÓN: importante que el usuario lea este manual y se familiarice con todas las funciones y advertencias de seguridad de la unidad antes de ponerla en funcionamiento.

1.- MANUAL DE INSTALACIÓN.

1.1.- Descripción de Partes



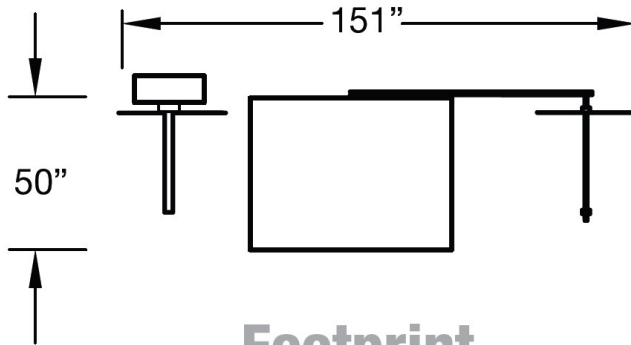
ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1347098	REWIND ASSY W/SLEEVE
2	1	1355149	ROLL HOLDER, QUAD ROLL
3	1	13554-PD1	DIAGRAM, PNEUMATIC
4	1	13554-WD1	DIAGRAM, WIRING
5	1	1355403	4 HD STATION

1.2.- Instalación



PRECAUCIÓN: ¡LEA TODAS ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE REALIZAR LA INSTALACIÓN!. Recuerde que el peso de la maquina esta cerca de 1.900 Lbs .

a.- Área: Defina el espacio para la ubicación del equipo.



Footprint
Visión Superior

b.- Desembalaje: Abra la caja de embalaje. Verifique que no ha sufrido danos en el transporte. Caso así sea comuníquelo inmediatamente a su supervisor inmediato y si es posible tome fotografías de lo ocurrido. Retire los tornillos y flejes de seguro de transporte.



ATENCIÓN: Proceda según las Políticas y Procedimientos de Uso de Montacargas en su empresa.

c.- Nivelar: Nivele la maquina y ajústela con respecto al piso utilizando los cuatro tornillos de ajuste en las patas



d.- Electricidad: Conecte a una corriente de 208-230 voltios de Corriente Alterna, de 1 fase protegido con un Interruptor de 10 Amperes

e.- Aire: Conecte la manguera de ½ Pulgadas al conector de entrada de aire con alimentación estable de 80 Lbs (6 bar) y un flujo mínimo de 5 SCFM por minuto.

f.- Limpieza: Limpie la maquina de todos los elementos restantes de embalaje y guarde en un lugar seguro las documentaciones y los accesorios.

g.- Lubricación: Normalmente al equipo se le retira el aceite con fines de transporte. Proceda según el Mantenimiento Semanal (40 horas):3.5 para lubricación.

2.- MANUAL DEL OPERADOR.



PRECAUCIÓN: ¡LEA TODAS ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR LA MAQUINA!

2.1.- Controles Principales.

a.- Pulsador de Paro (Rojo)

Al ser presionado el mismo se enclava y apaga el equipo. Para reactivar es gire el botón levemente a la derecha o a su izquierda y el regresara a su posición Inicial.

b.- Pulsador de Encendido (Verde)

Al ser presionado la maquina Inicia su ciclo de encendido. En caso de la maquina no encienda revisar que el Pulsador de Paro no se encuentre enclavado.

c.- Panel de Control.

Desde aquí se realizan todos los comandos electrónicos de la maquina.



PRECAUCIÓN. NO TOQUE LA PANTALLA CON NINGÚN OBJETO METÁLICO, PUNZANTE O DE SUPERFICIE ÁSPERA Esto puede dañar la pantalla o reducir su funcionalidad.



2.2.- Manejo del Computador (Serial Bus).

PRECAUCIÓN. NO TOQUE LA PANTALLA CON NINGÚN OBJETO METÁLICO, PUNZANTE O DE SUPERFICIE ÁSPERA. Esto puede dañar la pantalla o reducir su funcionalidad.

a.- Modo de Uso

Las funciones accesibles al operario permiten la operación normal y el registro de la información de la producción. También informan los problemas de la máquina y dejan que el operario escoja cómo responder a estos errores. En adición, permiten al operario hacer ajustes importantes a la máquina.

Las imágenes en la pantalla muestran Ventanas en “3-Dimensiones” los cuales pueden ser presionados para llegar a otras pantallas, cambiar contadores y tiempos, o activar partes. Las Ventanas que no tienen el borde de “3-dimensiones”, solo contienen información.

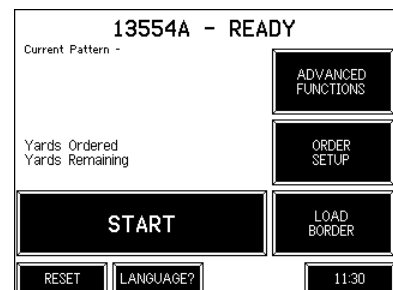
b.- Proceso de Encendido

Al encender la maquina se mostrara una pantalla informando el Modelo de la maquina y solicitando el Idioma.

Presione Levemente el centro de la Ventana que contiene la opción deseada.



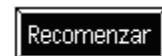
Una vez seleccionado el idioma la maquina presentara la 1ra pagina de trabajo.



c.- Ventanas de Navegación

Nota: Las Ventanas a lo largo de la parte inferior de la pantalla son las Ventanas standards. Aparecen o cambian según las necesidades de la pantalla en uso. A continuación algunas de las mas comunes:

RECOMENZAR: Siempre lleva la máquina a la configuración original de encendido. Es una funciona equivalente a Apagar y Encender la Maquina



LENGUAJE: Le permite cambiar a otro de los idiomas disponibles.



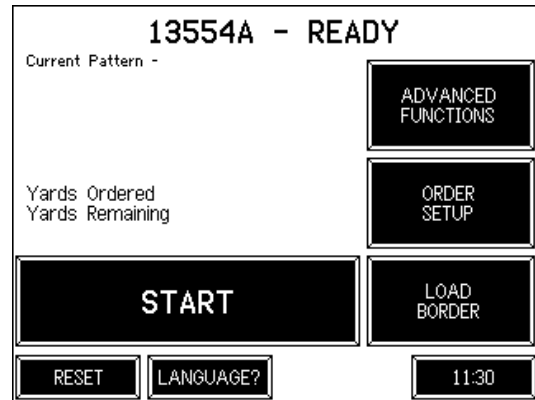


RELOJ: Mientras en la Primer Pantalla le permite fijar el tiempo y la fecha. En las otras Pantallas solo lo muestra.

11:30

d.- Pantalla de Trabajo.

Es la pantalla inicial donde la maquina informa su disponibilidad para el funcionamiento. Desde aquí podemos hacer funcionar el equipo, preparar los pedidos, cargar los rollos de materiales y entrar en el área técnica.



INICIO:. Arranca la maquina en ciclo automático

START

FUNCIONES AVANZADAS. Cambia a las funciones técnicas

ADVANCED
FUNCTIONS

PROGRAMACION DE PEDIDO: Da acceso al área de pedido donde se prepara la orden. Informaciones tales como cantidad y tipo de patrón serán requeridas

ORDER
SETUP

CARGA DE BORDE: Permite la alimentación del los materiales a coser.

LOAD
BORDER



e.- Funciones Avanzadas

Desde la pantalla de trabajo el operador puede realizar ajustes presionando la Ventana **FUNCIONES AVANZADAS**. Algunos campos son restringidos para el técnico y solo podrán ser acezados a través de una clave.

ADVANCED FUNCTIONS			
		PRE-FEED BORDER	ADVANCED SETTINGS
SHOW ALL SETTINGS	FEED BORDER		ADVANCED MANUAL
SYSTEM INFORMATION	SECURITY	CONTRAST - 304 +	
RESET	LANGUAGE?	EXIT	HOME

MOSTRAR TODOS LOS AJUSTES. Lo lleva a la Pantalla donde se encuentran todos los ajustes actuales de la maquina

SHOW ALL SETTINGS										
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
00		0	0	1	0	0	24	1	0	0
10	1	0	184		20		50	1		
20										
30										
40										
50	NOTE: Numbers Shown are fictitious.									
60										
70										
RESET		LANGUAGE?		EXIT		HOME				

INFORMACIÓN DEL SISTEMA: Muestra información sobre la maquina y las versiones del programa existente.

13554A 4-Head Tacking Machine		
Machine Version 0	Machine Serial No.	Software Version 108
Controller Serial	Total Piece Count	Network Address 0
		Machine Type 84
Atlanta Attachment Company 401 Industrial Park Drive Lawrenceville, GA, USA 30045 Phone: 770-963-7369 FAX: 770-963-7641 E-Mail: aac@atlatt.com Web: http://www.atlatt.com		
RESET		LANGUAGE?
EXIT		HOME

PRE ALIMENTACIÓN DEL BORDE. Activa el rodillo en la parte frontal de la maquina

ALIMENTACIÓN DEL BORDE. Activa el rodillo en la parte trasera de la maquina

SEGURIDAD: Se utiliza para cambiar las claves de acceso. Recomendamos mantener las claves de fábrica.

AJUSTES AVANZADOS: Le lleva a Nivel técnico. Proceda al **MANUAL TÉCNICO** para explicaciones detalladas de esta área.

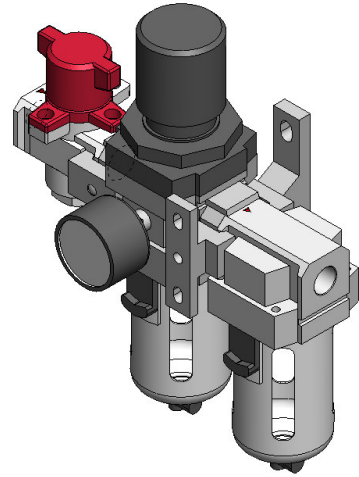
CONTRASTE Ajusta el brillo de la pantalla. La pantalla se aclara al “calentarse”, espere al menos 5 minutos después de haberla encendida para realizar este ajuste.

2.4.- Mantenimiento Preventivo.

De un buen mantenimiento preventivo dependerá el correcto funcionamiento del equipo. El mantenimiento básico debe ser realizado por el Operador antes de comenzar la jornada de trabajo.

a.- Mantenimiento Diario (8 horas):

- Limpiar la maquina para retirar el sucio y polvo acumulado
 - Lubricar manualmente el cabezal de costura según instrucciones de fabrica
 - Limpiar los rodillos de alimentación y tensado del material.
-
- Chequear el estado de los filtros de aire y drenar el agua si es necesario

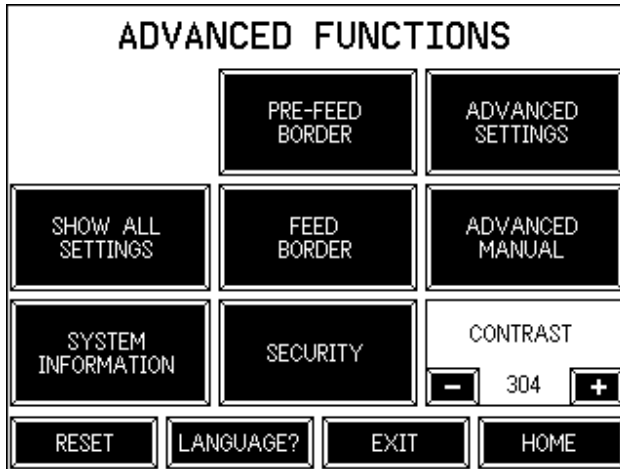


3.1.- Panel de Control

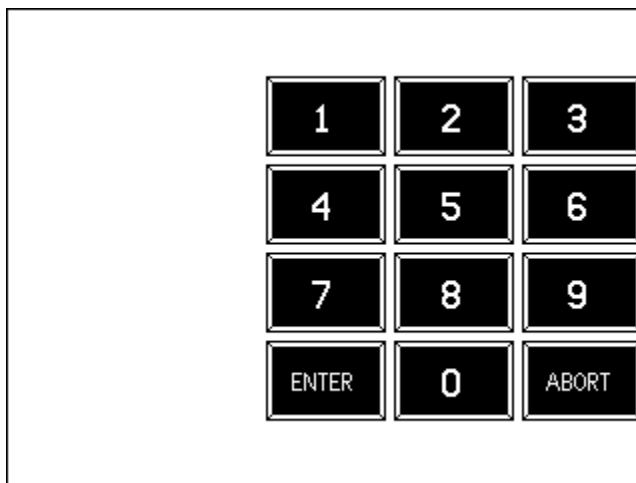
PANTALLAS



Las “FUNCIONES AVANZADAS” tienen 5 niveles de seguridad: Supervisor, Mecánico, Jefe de Mecánico, Técnico, Ingeniero. Para llegar a las funciones técnicas una “clave” tiene que entrarse en pantalla.



En [AJUSTES DE MAQUINA], [AJUSTES AVANZADOS] lleva a una verificación de clave. Usando la clave correcta traerá a la Pantalla [OPCIONES AVANZADAS.] La palabra clave se puede cambiar a cualquier código de 5 números por medio de la Ventana de [SEGURIDAD].



La máquina para cuando descubre cualquier tipo de error si no está en funciones técnicas, una página de Advertencia es mostrada y da al operario varias opciones para continuar con el ciclo.

a.- Ajustes Avanzados

Esta compuesto por dos series de Pantallas. Ajustes Avanzados 1 y Ajustes Avanzados 2. Para moverse entre esas Pantallas presione las flechas direccionales ubicadas en las esquinas superiores de la Pantalla.

← ADVANCED SETUP 1 →		
1. Unwinder Loop Time - 50 +	2. Long Jump Distance - 120 +	3. Slack Distance - 25 +
4. Thread Detect Left Hand 1 - 1 +	5. Thread Detect Left Hand 2 - 1 +	6. Thread Length Minimum - 15 +
7. Thread Detect Right Hand 1 - 1 +	8. Thread Detect Right Hand 2 - 1 +	9. Low Air Setting - 70 +
RESET	LANGUAGE?	EXIT HOME

← ADVANCED SETUP 2 →		
10. Pattern Selection - 0 +	11. Border Clamp Move Time - 10 +	12. Border Compensation Selection - 1 +
13. Head Shift Move Time 1 - 40 +	14. Head Shift Move Time 2 - 80 +	15. Thread Wipe Delay - 50 +
Front Compensation Screen	Rear Compensation Screen	18. Border Lift Delay - 10 +
RESET	LANGUAGE?	EXIT HOME

Al presionar cada campo se da una explicación de su funcionamiento indicando los valores mínimos típicos y máximos.

Con las teclas + y - se pueden cambiar esos valores

← 1. Unwinder Loop Time →

− 50 +

The amount of time the Unwinder continues to run once the Unwind Loop Eye is covered.

Scale: 1 = 20 milliseconds

Min, Typical, Max values: 0 ,50 ,99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 2. Long Jump Distance →

− 120 +

The distance fed between pattern groups. Use to adjust the distance between the last tack of the first group and the first tack of the next group.

Scale: 1 = 1/10 inch

Min, Typical, Max values: 100 ,120 ,140

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 3. Slack Distance →

− 25 +

The distance the Front Rollers feed forward and the Rear Rollers fed in reverse to create slack for the sewing process.

Scale: 1 = 1/100 inches

Min, Typical, Max values: 0 ,25 ,99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 4. Thread Detect - Left Hand 1 →

− 1 +

0 = Disabled
1 = Enabled

Min, Typical, Max values: 0 ,1 ,1

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 5. Thread Detect - Left Hand 2 →

− 1 +

0 = Disabled
1 = Enabled

Min, Typical, Max values: 0 ,1 ,1

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 6. Thread Detect Minimum Length →

− 15 +

Length of thread consumed during each tack to prevent a Thread Fault. Adjust as large as possible without causing false errors for the smallest tack.

Scale: 10 = .3 inches

Min, Typical, Max values: 0 ,15 ,99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 7. Thread Detect - Right Hand 1 →

− 1 +

0 = Disabled
1 = Enabled

Min, Typical, Max values: 0 ,1 ,1

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 8. Thread Detect - Right Hand 2 →

− 1 +

0 = Disabled
1 = Enabled

Min, Typical, Max values: 0 ,1 ,1

RESET LANGUAGE? EXIT HOME



9. Low Air Value

70

This setting is the minimum PSI that needs to be supplied to the machine. If the supplied air falls below this value a Low Air Pressure error will be generated.

Units: PSI

Min, Typical, Max values: 0 70 99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

10. Pattern Selection

0

0 = 2x4x4
1 = 2x6x6
2 = 3x3x3
3 = 3x4x2
4 = 3x6x3
7 = 4x3x2

Min, Typical, Max values: 0 0 10

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

11. Border Clamp Move Time

10

The amount of time allowed for the Border Clamps to move to their down position before the Sew Heads shift positions.

Scale: 1 = 10 milliseconds

Min, Typical, Max values: 0 10 99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

12. Border Compensation Selection

1

0 = Light
1 = Medium
2 = Heavy

Min, Typical, Max values: 0 1 2

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

13. Head Shift Move Time 1

40

Time allowed for the 1 inch shift cylinder to move to the appropriate position. If set too low you will get false Head Shift Timeout errors.

Scale: 1 = 20 milliseconds

Min, Typical, Max values: 0 40 99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

14. Head Shift Move Time 2

80

Time allowed for the 2 inch shift cylinder to move to the appropriate position. If set too low you will get false Head Shift Timeout errors.

Scale: 1 = 20 milliseconds

Min, Typical, Max values: 0 80 99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

15. Thread Wipe Delay

50

The amount of time between when the Heads are finished sewing and when the Thread Wipes activate.

Scale: 1 = 10 milliseconds

Min, Typical, Max values: 0 50 99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

Front Roller Compensation

40. Border Compensation Offset, Light	41. Border Compensation Offset, Medium	42. Border Compensation Offset, Heavy
10	10	10
Front Puller Fast Fwd	Front Puller Fast Rev	Rear Puller Fast Fwd
Compensation	Puller Lift	300 Inch Compensation Move

RESET LANGUAGE? EXIT HOME



← **Rear Roller Compensation** →

50. Border Compensation Light	51. Border Compensation Medium	52. Border Compensation Heavy
- 782 +	- 782 +	- 782 +
Front Puller Fast Fwd	Front Puller Fast Rev	Rear Puller Fast Fwd
		Rear Puller Fast Rev
Compensation	Puller Lift	300 Inch Compensation Move
RESET	LANGUAGE?	EXIT HOME

← 40. Front Roller Compensation Offset Light →

- 10 +

This setting calibrates the yardage counter. Increasing this setting will make the yardage counter indicate less distance.

Min, Typical, Max values: 0 ,10 ,50

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 42. Front Roller Compensation Offset Heavy →

- 10 +

This setting calibrates the yardage counter. Increasing this setting will make the yardage counter indicate less distance.

Min, Typical, Max values: 0 ,10 ,50

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 51. Rear Roller Compensation - Medium →

- 782 +

This setting calibrates the distance between the tacks of adjacent patterns. Increasing this setting decreases the distance. Use this setting to adjust the center tack spacing of a pattern group so that all tacks are uniformly spaced.

Tack Spacing	2	3	4	6
1/10 Inch Adjust	40	26	20	13

Min, Typical, Max values: 600 ,782 ,900

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 18. Thread Wipe Delay →

- 10 +

The amount of time between when the Heads are finished sewing and when the Thread Wipes activate.

Scale: 1 = 10 milliseconds

Min, Typical, Max values: 0 ,10 ,99

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 41. Front Roller Compensation Offset Medium →

- 10 +

This setting calibrates the yardage counter. Increasing this setting will make the yardage counter indicate less distance.

Min, Typical, Max values: 0 ,10 ,50

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 50. Rear Roller Compensation - Light →

- 782 +

This setting calibrates the distance between the tacks of adjacent patterns. Increasing this setting decreases the distance. Use this setting to adjust the center tack spacing of a pattern group so that all tacks are uniformly spaced.

Tack Spacing	2	3	4	6
1/10 Inch Adjust	40	26	20	13

Min, Typical, Max values: 600 ,782 ,900

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

← 52. Rear Roller Compensation - Heavy →

- 782 +

This setting calibrates the distance between the tacks of adjacent patterns. Increasing this setting decreases the distance. Use this setting to adjust the center tack spacing of a pattern group so that all tacks are uniformly spaced.

Tack Spacing	2	3	4	6
1/10 Inch Adjust	40	26	20	13

Min, Typical, Max values: 600 ,782 ,900

RESET LANGUAGE? EXIT HOME

b.- Ajustes Manuales Avanzados

Esta compuesto por tres series de Pantallas. Manual Avanzado 1, Manual Avanzado 2,, Manual Avanzado 3 y Manual Avanzado 4. Para moverse entre esas Pantallas presione las flechas direccionales ubicadas en las esquinas superiores de la Pantalla.

← ADVANCED MANUAL 1 Feeding →			
Front Puller Encoder Ch A 0 RPM Ch B		Rear Puller Encoder Ch A 0 RPM Ch B	
Front Puller Slow Fwd	Front Puller Fast Fwd	Rear Puller Slow Fwd	Rear Puller Fast Fwd
Puller Lift	Border Lift	Unwinder	Unwinder Loop Eye
Air Pressure 81		Rewinder	Unwinder Material Out
RESET	LANGUAGE?		

← ADVANCED MANUAL 2 Tack Head →			
Left Hand Head Mtr 1	Left Hand Head Mtr 2	Right Hand Head Mtr 1	Right Hand Head Mtr 2
Left Hand Heads Run		Right Hand Heads Run	
Clamps Up Sensor	Sew Clamps	Thread Wipes	Border Clamp
RESET	LANGUAGE?		

← ADVANCED MANUAL 3 Tack Head Shift →			
Left Heads Shift 1	Left Heads Shift 2	Right Heads Shift 1	Right Heads Shift 2
Left Heads Shift 1 Out Sensor	Left Heads Shift 2 Out Sensor	Right Heads Shift 1 Out Sensor	Right Heads Shift 2 Out Sensor
Left Heads Shift 1 In Sensor	Left Heads Shift 2 In Sensor	Right Heads Shift 1 In Sensor	Right Heads Shift 2 In Sensor
RESET	LANGUAGE?		

← ADVANCED MANUAL 4 Thread Break Detectors →			
Thread Detect Encoder LH 1 Ch A 0 Ch B		Thread Detect Encoder LH 2 Ch A 0 Ch B	
Thread Detect Encoder RH 1 Ch A 0 Ch B		Thread Detect Encoder RH 2 Ch A 0 Ch B	
Reset Distances			
RESET	LANGUAGE?		

En las Ventanas de Sensores se pueden apreciar el funcionamiento de los mismos. Una doble línea aparecerá en la Ventana del Sensor en específico siempre y cuando este sea activado.



ATENCIÓN: Cuidado al activar manualmente las válvulas, ya que estas realizaran las funciones directamente si ningún tipo de condiciones de programación o seguridad. Esto en algunos casos puede causar daños mecánicos al equipo o daños personales.

En las Ventanas de elementos de Salida se pueden activar directamente las válvulas o elementos controlados por estas salidas con solo presionar en la Pantalla la Ventana correspondiente..



c.- Pantallas de Advertencias

La máquina para cuando descubre cualquier tipo de error si no está en funciones técnicas, una página de Advertencia es mostrada y da al operario varias opciones para continuar con el ciclo.

Left Head Shift 1 Timeout The Left Head Shift 1 cylinder was commanded to move to either it's In or Out position and did not make the sensor before the Head Shift Move Time 1 expired. RESET LANGUAGE? CONTINUE	Unwinder Running Too Long The Unwinder has been running for too long a time without the Unwinder Loop Eye being covered. RESET LANGUAGE? CONTINUE
Left Head Shift 2 Timeout The Left Head Shift 2 cylinder was commanded to move to either it's In or Out position and did not make the sensor before the Head Shift Move Time 2 expired. RESET LANGUAGE? CONTINUE	Right Head Shift 1 Timeout The Right Head Shift 1 cylinder was commanded to move to either it's In or Out position and did not make the sensor before the Head Shift Move Time 1 expired. RESET LANGUAGE? CONTINUE
Right Head Shift 2 Timeout The Right Head Shift 2 cylinder was commanded to move to either it's In or Out position and did not make the sensor before the Head Shift Move Time 2 expired. RESET LANGUAGE? CONTINUE	Material Out The Unwinder has run out of material to feed. RESET LANGUAGE? CONTINUE

**Thread Break - Right Hand 1**

While the first Right Hand Tack Head was sewing, the Thread Detector encoder did not send signals indicating proper thread usage. Check for thread break or for the thread off of the wheel.

RESET

LANGUAGE?

CONTINUE

Thread Break - Left Hand 2

While the second Left Hand Tack Head was sewing, the Thread Detector encoder did not send signals indicating proper thread usage. Check for thread break or for the thread off of the wheel.

RESET

LANGUAGE?

CONTINUE

Unwinder Time-Out

The Unwinder Loop Eye has not been covered in an appropriate amount of time.

RESET

LANGUAGE?

CONTINUE

Yardage Entry Error

The yardage you entered is less than the current Yardage Count.

The Yardage Counter must be reset.

RESET

LANGUAGE?

CONTINUE

LOW AIR PRESSURE

Possible reasons for this error are:

1. Air shutoff valve is closed
2. Air line is disconnected from machine
3. Factory air pressure went below set PSI
4. Air regulator is adjusted below set PSI

Main Air
Pressure
30

RESET

LANGUAGE?

d.- Módulos Electrónicos

La maquina posee 4 tipos de Módulos Electrónicos diferentes: Modulo de Programa, Modulo de Memoria, Modulo de Salidas y Módulos de Entradas.

1.- Modulo de Programa. Contiene la información de programación de la maquina. Es en el donde se realizan actualizaciones o modificaciones de la programación. En caso de ser necesario por algún motivo reemplazarlo proceda de la siguiente forma.



a.- Apague la maquina.

b.- Desconecte el modulo de la maquina e identifíquelo con alguna marca para evitar confundirlo en el proceso.

c.- Conecte el nuevo modulo.

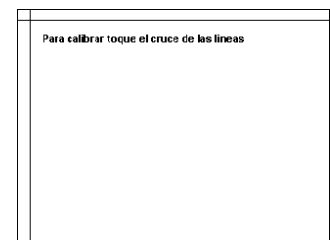


d- Presionando con un dedo la Pantalla encienda la maquina y retire el dedo tan pronto como aparezca la Pantalla en blanco.



e.- Aparecerá una Pantalla con un mensaje de calibración y dos líneas que se cruzan en la esquina superior izquierda de la Pantalla.

f.- Con un objeto no metálico, fino pero no puntiagudo presione levemente el cruce superior de las dos líneas y luego el cruce inferior de las dos líneas en los extremos de las pantallas.



g.- Aparecerá la Pantalla de idioma. Seleccione el idioma correspondiente.

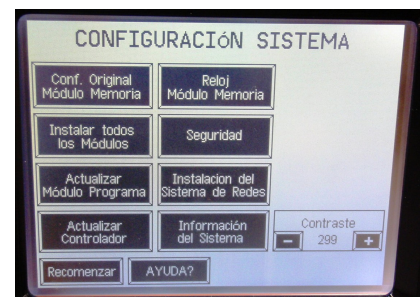
h.- Aparecerá una Pantalla de CONFIGURACIÓN DE SISTEMA Seleccione la Ventana [ACTUALIZAR CONTROLADOR]

i.- Introduzca el código de seguridad y presione [Entre]

j.- Cuando aparezca la Pantalla de advertencia presione [Continuar].

k.- La luz superior comenzara a parpadear.. Espere un rato hasta que la luz retorne a su iluminación normal.

l- Compruebe la maquina funcione correctamente.



3.- Módulos de Memoria

Mantiene la información particular que corresponde a esa maquina tales como numero de serie, horas de trabajo, parámetros de fabrica, Ese modulo no debe de ser reemplazado con otra maquina.



3.- Módulos de Salida

Controlan las salidas a elementos como válvulas y contactotes. Todos los módulos de salida son iguales. El computador les asigna automáticamente una dirección de trabajo. En caso de necesidad de reemplazar alguno simplemente Apague la maquina, desconéctelo de su receptáculo y reemplácelo por otro nuevo. Asegúrese de re-conectar los elementos que este controla. El computador presentara error si tiene algún modulo desconectado.



4.- Módulos de Entrada

Todos los módulos de entrada son iguales. El computador les asigna automáticamente una dirección de trabajo. En caso de necesidad de reemplazar alguno simplemente Apague la Maquina, desconéctelo de su receptáculo y reemplácelo por otro nuevo. Asegúrese de re-conectar los elementos que este controla. El computador presentara error si tiene algún modulo desconectado.



e.- Calibración de Pantalla.

La calibración de la pantalla es requerida periódicamente para asegurar que las Ventanas reaccionan en el área correcta a los toques del dedo.

- Presionando con un dedo la Pantalla encienda la maquina. Retire el dedo tan pronto como aparezca la Pantalla en blanco.

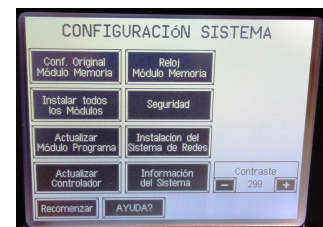
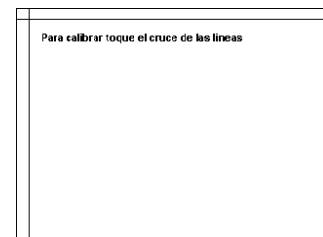
e.- Aparecerá una Pantalla con un mensaje de calibración y dos líneas que se cruzan en la esquina superior izquierda de la Pantalla.

f.- Con un objeto no metálico, fino pero no puntiagudo presione levemente el cruce superior de las dos líneas y luego el cruce inferior de las dos líneas en los extremos de las pantallas.

g.- Aparecerá la Pantalla de idioma. Seleccione el idioma correspondiente.

Seleccione el idioma

h.- Aparecerá una Pantalla de CONFIGURACIÓN DE SISTEMA Seleccione [Recomenzar]





f.- Lista de Parámetros

Before Programming, Perform a Master Reset of Parameters (See Below)

PARAMET	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
110	70-390	70	Positioning speed = 700 rpm
111	0-999	120	Maximum speed = 1200 rpm.
119	1-3	1	Linear acceleration
153	0-50	35	Braking power at standstill
161	0-1	1-CCW	Motor rotation
207	1-55	1	Braking
220	1-55	1	Acceleration
240	0-56	55	Enable reverse run of motor with input 1
270	0-5	5	No handwheel sensor
272	020-255	24	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111.

Front panel LED's:

LED 1: Off
 LED 2: Off
 LED 3: Off
 LED 4: Off
 LED 5: Off
 LED 6: Off
 LED 7: Off, Stop at needle down.
 LED 8: Off

Programming Instructions:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "311"
3. Press "E" once and "2.0.0." is displayed this is a parameter
4. Proceed to the parameter to be changed and press "E"
5. The value now shows in the screen, adjust to desired value.
6. Press "E" to enter value and continue with parameter setting.
7. Repeat for other parameters, press "P" once when complete.
8. Run sewing head to save parameters before powering down

To Perform Master Reset of Parameters:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "591"
3. Press "E" twice and "093" is displayed.
4. Press "+" once, "094" is displayed.
5. Press "P" to exit programming mode with all default values.

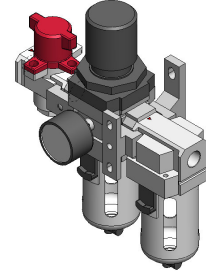
Speed	RPM	Treadle/Low
Fast	151	C
Slow	28	B&C

3.2.- Mantenimiento Preventivo

a.- Mantenimiento Diario (8 horas):

- Limpiar la maquina para retirar el sucio y polvo acumulado
- Lubricar manualmente el cabezal de costura según instrucciones de fabrica
- Limpiar los rodillos de alimentación y tensado del material.
- Chequear el estado de los filtros de aire y drenar el agua si es necesario

- Chequear estado del nivel del aceite en el tanque de lubricación y comunicar al mecánico si es necesario.
-



b.- Mantenimiento Semanal (40 horas):

- Limpiar la maquina para retirar el sucio y polvo acumulado
- Lubricar manualmente el cabezal de costura según instrucciones de fabrica
- Limpiar los rodillos de alimentación y tensado del material.
- Chequear el estado de los filtros de aire y drenar el agua si es necesario
- Chequear estado del nivel del aceite en el tanque de lubricación y comunicar al mecánico si es necesario.
- Revise el funcionamiento a través del visor “D” y ajuste a través del tornillo “E”

c.- Mantenimiento Mensual (160 horas):

- Limpiar la maquina para retirar el sucio y polvo acumulado
- Lubricar manualmente el cabezal de costura según instrucciones de fabrica
- Limpiar los rodillos de alimentación y tensado del material.
- Chequear el estado de los filtros de aire y drenar el agua si es necesario
- Chequear estado del nivel del aceite en el tanque de lubricación y comunicar al mecánico si es necesario.
- Revise el funcionamiento a través del visor “D” y ajuste a través del tornillo “E”

d.- Mantenimiento Semestral (960 horas):

- Limpiar la maquina para retirar el sucio y polvo acumulado
- Lubricar manualmente el cabezal de costura según instrucciones de fabrica
- Limpiar los rodillos de alimentación y tensado del material.
- Chequear el estado de los filtros de aire y drenar el agua si es necesario
- Chequear estado del nivel del aceite en el tanque de lubricación y comunicar al mecánico si es necesario. Revise el funcionamiento a través del visor “D” y ajuste a través del tornillo “E”
- Desmontar y Limpiar los filtros de aire.



3.3.- Problemas y soluciones

Problema	Solución
Maquina no enciende	Controle que el Pulsador de Paro no se encuentre enclavado. (2.1 a) Revise fuente de alimentación eléctrica.
Pantalla muy clara o muy oscura..	Ajuste el contraste. (2.2 e)



3.4.- Datos Técnicos

SPECIFICATIONS / ESPECIFICACIONES	
Max sewing speed (rpm) / Velocidad de costura máxima (rpm)	1500
Factory preset speed (rpm) / Velocidad de fábrica (rpm)	1300
Max. tack size (mm) / Max. tamaño de la presilla (mm)	6
Needle system / Sistema de aguja	SNTQX7-21-130
Needle size / Tamaño de aguja	21-130
Weight of material / Tipo de material	MEDIUM / HEAVY
Max presser footlift (inch) / Max elevación de prénsatelas (pulgadas)	3/4
Max width (inch) / Max ancho (pulgadas)	18
Voltage (v/ph/hz) / Voltaje (v/ph/hz)	220V 1PH 60HZ
Current (amps) / Amperaje (amperios)	8
Air pressure (psi) / Presión de aire (psi)	80
Air consumption (cfm) / Consumo de aire (cfm)	5
Shipping weight (lbs) / Peso de embarque (lbs)	1900
Shipping dimensions (w/l/h, inch) / Dimensiones de embarque (w/l/h, pulgadas)	64 x 110 x 64

PRODUCTION / PRODUCCIÓN	
1355 - 2 sewing heads - borders per 8 hours 1355 - 2 cabezas de coser - Bordes por 8 horas	64
1355-4 - 4 sewing heads - borders per 8 hours 1355-4 - 4 cabezas de coser - Bordes por 8 horas	128
* Queen size border, 8 hours of operation at 80% efficiency, depending on pattern and spacing. * Bordes Queen , 8 horas de operación a 80% de eficiencia, en función de patrón y el espaciamento.	



DECLARACIÓN DE GARANTÍA

Productos Manufacturados

Atlanta Attachment Company garantiza que los productos de fabricación son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de ochocientos (800) horas de operación o cien (100) días cual llegue primero. Atlanta Attachment Company garantiza que todos los componentes del Serial bus son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de treinta y seis (36) meses.

Términos y Condiciones:

- La Garantía Limitada de AAC entra en efecto el día de transporte.
- Reclamos de la Garantía de AAC pueden ser realizados por teléfono, carta, fax o correo electrónico. Todo reclamo verbal tiene que ser confirmado vía escrito.
- AAC reserva el derecho para exigir el retorno de cada pieza defectuosa con un formulario de reclamo de garantía.
- AAC va, según su criterio, reparar o reemplazar las máquinas o piezas defectuosas devueltas para AAC.
- AAC reserva el derecho para tomar la decisión final sobre toda cuestión de garantía.
- Las garantías de AAC tiene una validez de ochocientas (800) horas o cien (100) días cual llega primero.
- AAC garantiza la operación satisfactoria de sus máquinas en base de las normas aceptadas de la industria siempre y cuando se instale use y mantenga de forma apropiada.
- La garantía de AAC no puede ser cambiado o modificado y no está sujeto a cualquier otra garantía implicado por otro agente o distribuidor menos al menos que sea autorizado por AAC antes de cualquier reclamo.

Lo Que Está Garantizado

- Componentes eléctricos que no están incluidos dentro del sistema Serial Bus que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un periodo de ochocientas (800) horas.
- Componentes mecánicos que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un periodo de ochocientas (800) horas.
- Componentes comprados (Motores, Cabezales,) son protegidos debajo de la garantía del fabricante.
- AAC asistirá con el manejo de todo reclamo de garantía bajo la garantía del fabricante.

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos al raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.
- Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáticas.
- Desgaste normal de piezas como correas, anillos de goma, cuchillas, agujas, etc.
- Ajustes de la máquina en relación a las aplicaciones de costura y/o la operación en general de la máquina.
- Gastos de Reparaciones fuera de las instalaciones de AAC
- Pérdida de tiempo, ingresos potenciales, y/o ganancias.
- Daños personales y/o daños a la propiedad como resultado de la operación de este equipo.



Notas